ETK1323059B

- 融着型現地組立SCコネクタ -

導入説明書 (0.25mm素線及び0.9mm心線用)

安全にお使い頂くために

本製品は安全性を十分に考慮して設計しています。
しかし間違った使い方をすると、事故や製品の故障に
つながる恐れがあります。事故を防ぎ、安全にお使い頂く
ために次のことを必ずお守り下さい。

⚠ 光ファイバおよび光ファイバ屑は小さく、先端が鋭利です。
指に刺す、目に入る、と怪我をする恐れがありますので、
取り扱いには十分注意して下さい。
作業中は**安全メガネを着用**して下さい。

⚠ コネクタ端面や光ファイバ端面を**のぞき込まない**で下さ
い。強い通信光が出ている場合があり、目を傷つける
恐れがあります。通信光は目には見えませんので
十分注意して下さい。

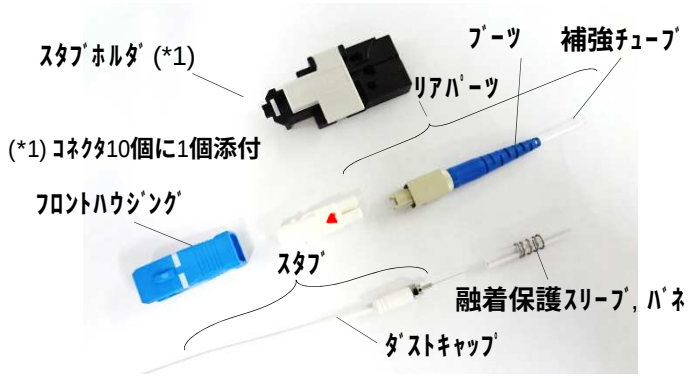
⚠ 光ファイバの清掃に使用するエチルアルコールは引火性
の液体です。**火気の無いところでご使用**下さい。また、
粘膜に対する刺激作用がありますので、眼に入ったり
皮膚に付着した場合は**清水で十分に洗い流して**下さい。

⚠ 高所作業の場合には、組立工具を落とさないように注意
してください。

ご注意

1. 不適切な作業を行うと製品の特性に支障をきたします。
本説明書及び、ファイバ融着機の取扱い説明書をご理解
頂いた後、作業を行って下さい。
2. スタブから出ている光ファイバに触れないで下さい。
3. 製品は汚れまたはホコリに敏感です。ご使用するまで、
パッケージから部品を取り出さないでください。
4. 製品の特性は光ファイバのカット面により影響を受けます。
正常にカット出来るファイバカッタを使用してください。
5. コネクタ取り付け作業が完全に終了するまで、
ダストキャップは取り外さないで下さい。
6. 本説明書は、住友電気工業製融着機TYPE-201シリーズ
及び住友電気工業製ファイバカッタFC-7Rシリーズを使用
することを想定し製作されております。その他の融着機及
びファイバカッタを使用する場合は、各製品の操作方法に
従い作業してください。

部品構成



推奨プログラム

融着接続機	ファイバ種	融着プログラム	ヒータプログラム
Type-201 シリーズ	SMF	SMF-Standard	Lynx
	MMF	MMF-Standard	
Type-71 シリーズ	SMF	SMF-Standard	Lynx
	MMF	MMF-Standard	

SMF ： G.652, G.657
MMF： MM50(OM2), MM50(OM3), MM62.5(OM1)

組立工具

必要工具類

ファイバホルダ

その他の装置及び工具類

融着接続機 TYPE-201M4, etc.	ファイバカッタ FC-7R-M, etc.	ファイバストリッパ JR-M03, etc.	ケブラカッタ

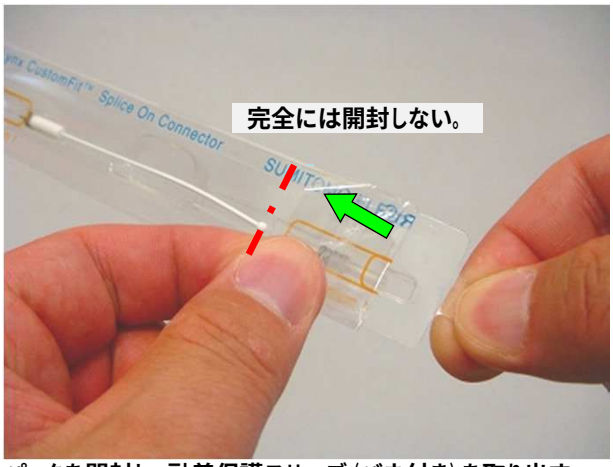
融着接続作業に先立って放電ﾃｽﾄ*を行って下さい。
(各融着接続機の取扱説明書を参照下さい)

*放電ﾃｽﾄ用ﾌｧｲﾊﾞはｷｯﾄに含まれておりません。

ﾌｨｰﾙﾄﾞでの使用ﾌｧｲﾊﾞ種を確認して下さい。

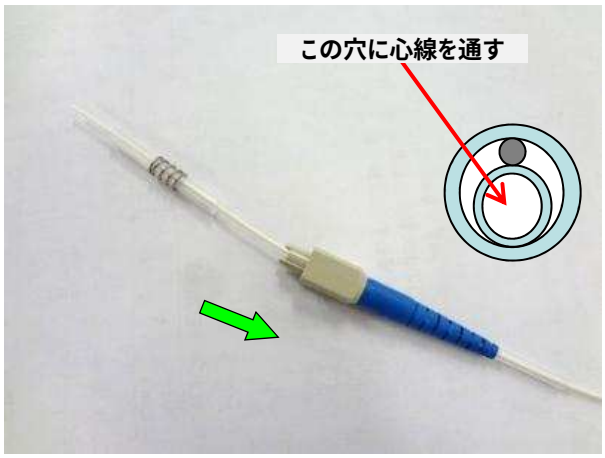
住友電気工業株式会社　機器事業部
TEL：045-853-7225,　FAX：045-851-1286

1



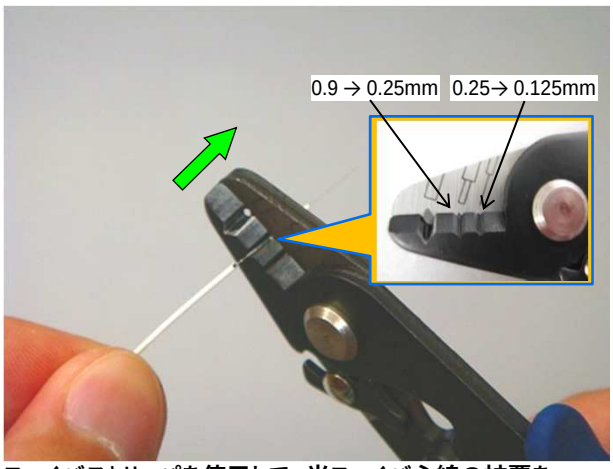
パックを開封し、融着保護スリーブ（バネ付き）を取り出す。
※融着保護スリーブ側から開封し、完全には開封せず、融着保護スリーブを取り出せる範囲(5cm程度)で止めてください。

2



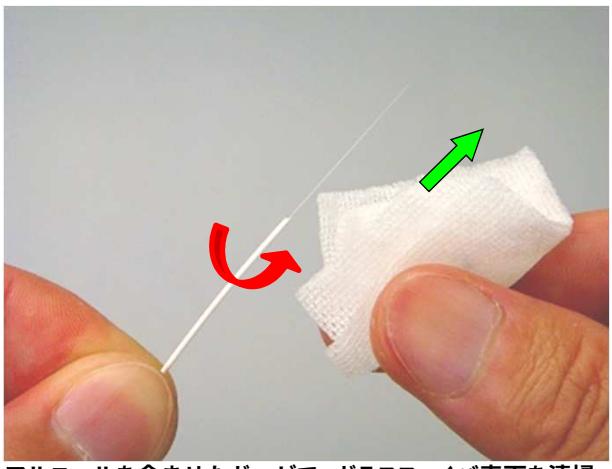
光ファイバ心線にリアパーツと融着保護スリーブを通す（融着保護スリーブの向きは不問）。

3



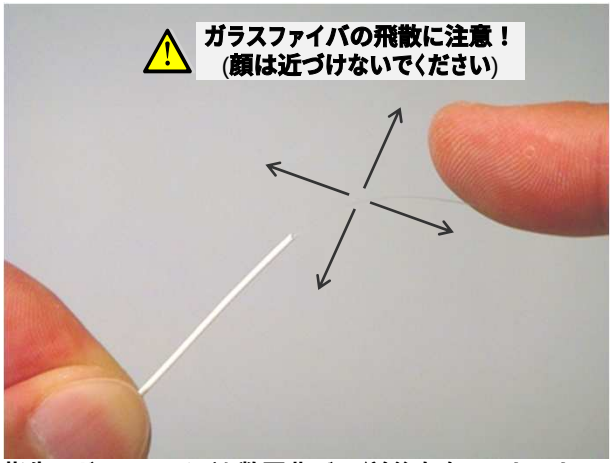
ファイバストリッパを使用して、光ファイバ心線の被覆を35mm程度除去する。(数回に分けて除去する。)

4



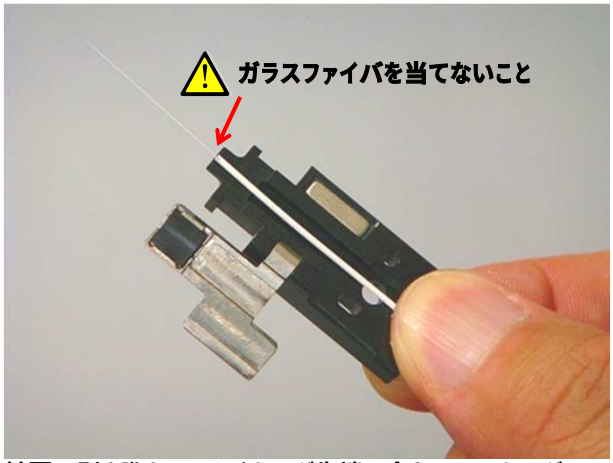
アルコールを含ませたガーゼで、ガラスファイバ表面を清掃する。1方向を清掃したらファイバを回転させ、円周方向に全周を清掃する。

5



指先でガラスファイバを数回曲げて（前後左右にそれぞれ30°程度）、ファイバが折れないことを確認する。

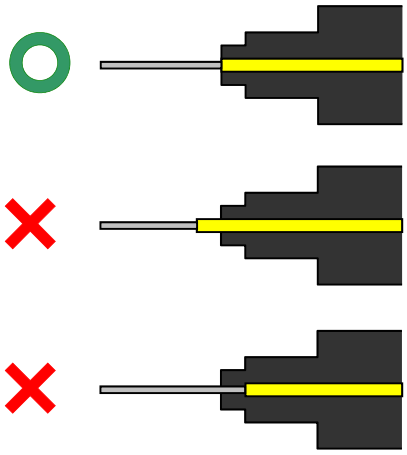
6



被覆の剥き際をファイバホルダ先端に合わせて、ホルダに光ファイバ心線をセットする。

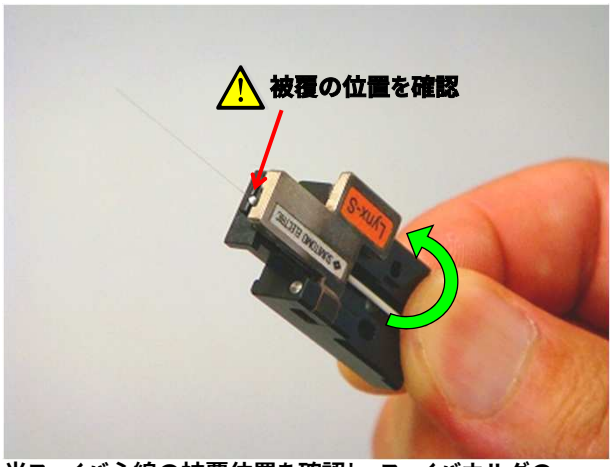
ガラスファイバをホルダに当てないように注意して下さい。
（硬い物が触れるとファイバ表面に傷が付き、ファイバが折れる場合があります。）

7



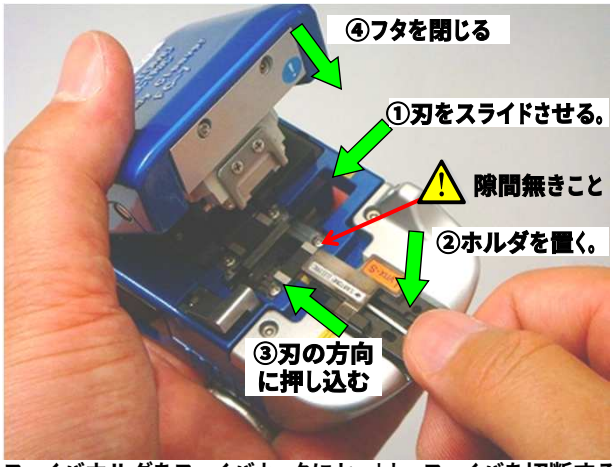
光ファイバ心線の被覆位置

8



光ファイバ心線の被覆位置を確認し、ファイバホルダの
フタを閉じる。

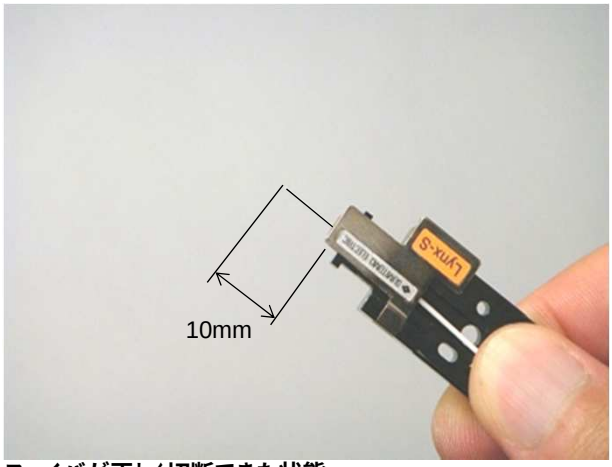
9



ファイバホルダをファイバカッタにセットし、ファイバを切断する。

**※ファイバカッタのゴムクランプおよび刃は、定期的に清掃
して下さい。**

10



ファイバが正しく切断できた状態

11

融着機の左側に、ファイバホルダをセットする。

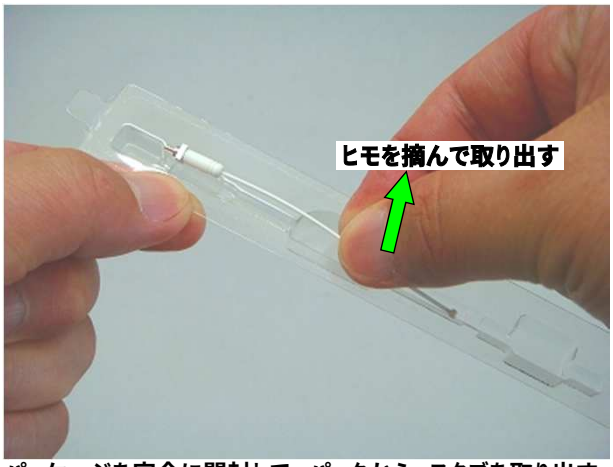
ガラスファイバを融着機に当てないように注意して下さい。

12

ホルダフタの際付近で心線の上方向にマーキング (●) する。

※マーキング (●) はヒーターにセットする際 (No.25) の
ねじれ防止の目印となります。

13



パッケージを完全に開封して、パックから、スタブを取り出す。

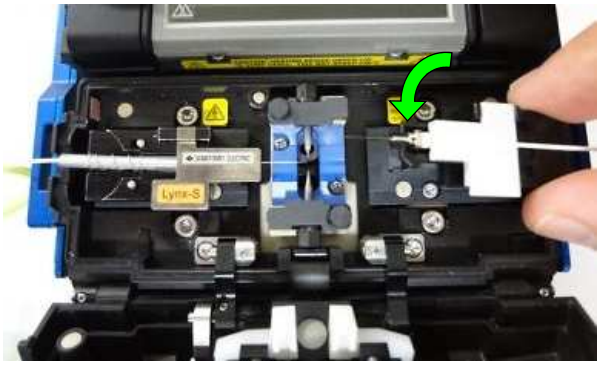
14

(*) スタブの形状によってドットマーク (●) の無いものがあります。
その場合は**金属部品の平面部を上に向けて**セットして
下さい。

15

フタを閉じて軽く押し込み、スタブを固定する。

16

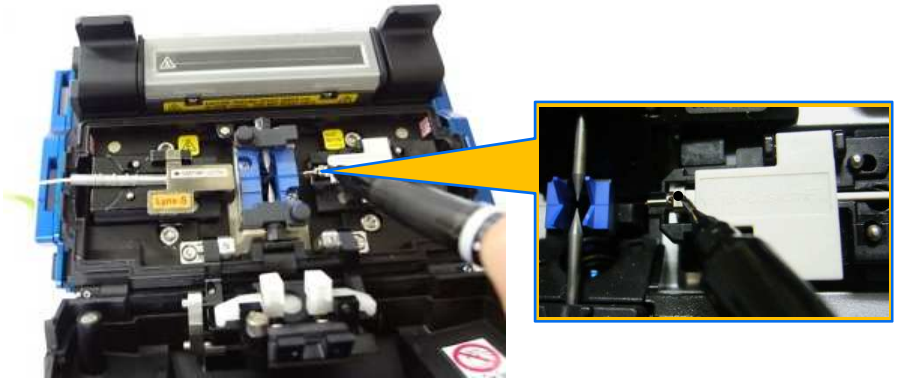


融着機の右側に、ファイバホルダをセットする。

ガラスファイバを融着機に当てないように注意して下さい。
ガラスファイバが正しいV溝に乗っていることを確認してください。
なお、4心ファイバ対応機では1番溝※、8心ファイバ対応機では3番溝、12心ファイバ対応機では5番溝にファイバが乗っているのが正しい状態です。
※V溝はヒータ側が1番溝となります。

17

スタブの金属平面部に
マーキング (●) する



スタブにドットマーク (●) の無いものは、スタブの金属平面部にマーキング (●) する。

※マーキング (●) はヒーターにセットする際 (No.25) の
ねじれ防止の目印となります。

18

融着機の風防を閉める。

ガラスファイバが正しいV溝に乗っていることを確認してください。
(詳細は16項をご覧ください)
風防は静かに閉めてください。

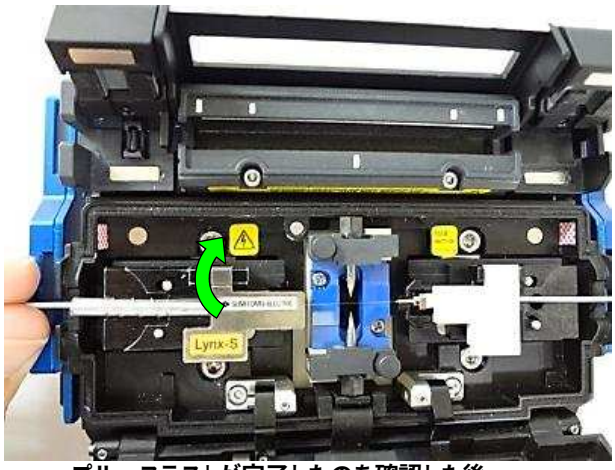
19

Start アイコンを押す。
プレ放電後にファイバの検査が行われ、融着が始まります。
(融着機の設定により、操作が不要の場合があります。
詳細な操作方法は各融着機の取扱説明書をご参照ください)

20

融着接続後に、融着機の風防を開ける。

21

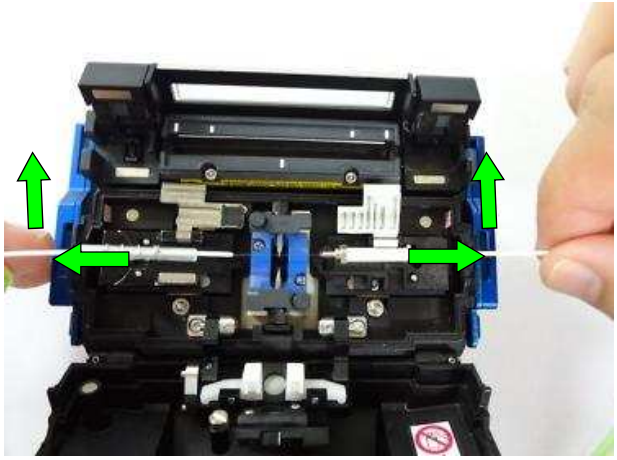


プルーフテストが完了したのを確認した後、
左手で光ファイバ心線を軽く押さえながら、
左側のファイバホルダのフタを開ける。

22

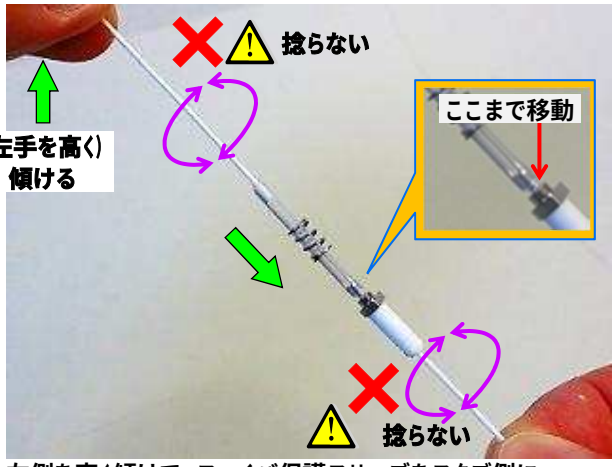
右側のホルダのフタを開ける。

23



光ファイバ心線とキャップのヒモを持って、左右方向に軽く
引っ張りながら持ち上げる。

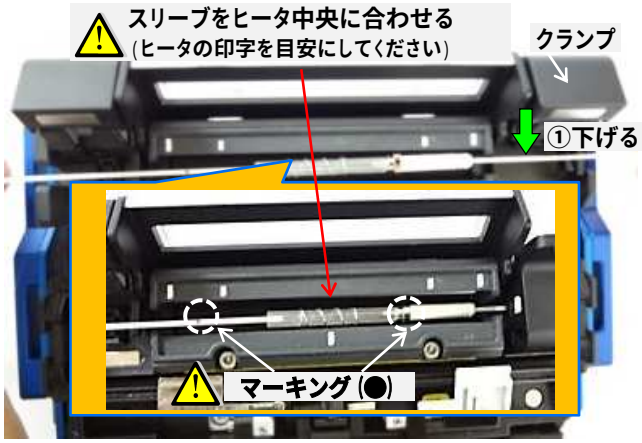
24



左側を高く傾けて、ファイバ保護スリーブをスタブ側に
滑らせて移動する。

⚠ **心線やヒモを捻らないで下さい。融着点あるいはガラス
ファイバが傷付き、故障(断線)する恐れがあります。**

25



スタブ側を右側のクランプに入れて、ヒモをクランプする。

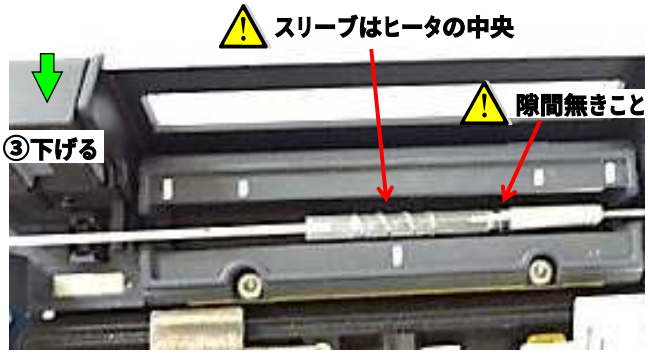
⚠ **ねじれ防止の目安として、心線側とスタブ側の両方の
マーキング(●)を上にしてセットして下さい。
心線及びスタブにつけたマーキングの両方のずれが
10°以下であることをご確認して下さい。**

26

光ファイバ心線を左方向に軽く引張る。

⚠ **心線やヒモを捻らないで下さい。融着点あるいはガラス
ファイバが傷付き、故障(断線)する恐れがあります。**

27



光ファイバ心線を左側のクランプに入れて(下げて)、心線を
クランプする。

⚠ **融着保護スリーブと、フェルールとに隙間の無きことを確認し
て下さい。隙間がある場合は先の細い物を使って、スリーブ
をフェルール側に寄せて下さい。**

28

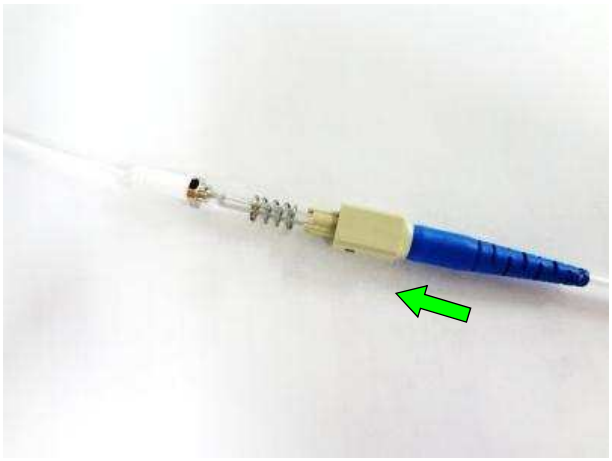
ヒータアイコンを押す。
ヒータのスイッチが入り、融着保護スリーブが加熱される。
(融着機の設定により、操作が不要の場合があります。
詳細な操作方法は各融着機の取扱説明書をご参照ください)

29

加熱終了のアラームが鳴ったら、両方のクランプを開けて
取り出す。このとき、心線とスタブのマーキング(●)に
10°以上のずれが無いか確認すること。
※ずれている場合はコードを未加工部分まで切り落として、
新しいものを取り付けてください。

⚠ **スタブ及び融着保護スリーブは高温になっているので
触れないようにご注意下さい。また、以降の作業は融着保護
スリーブが十分冷却されてから行ってください。**

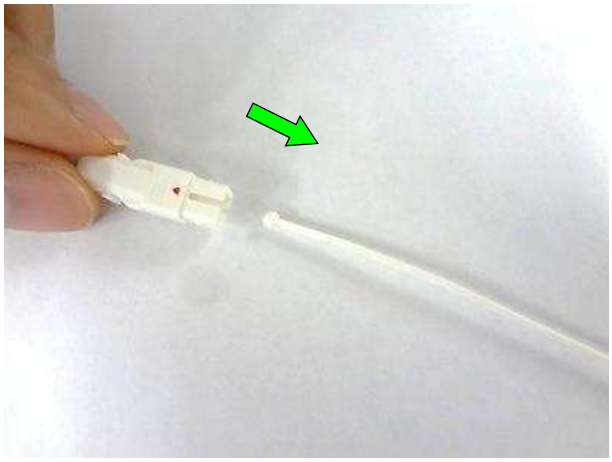
30



予め通しておいた部品をフェルールに寄せる。

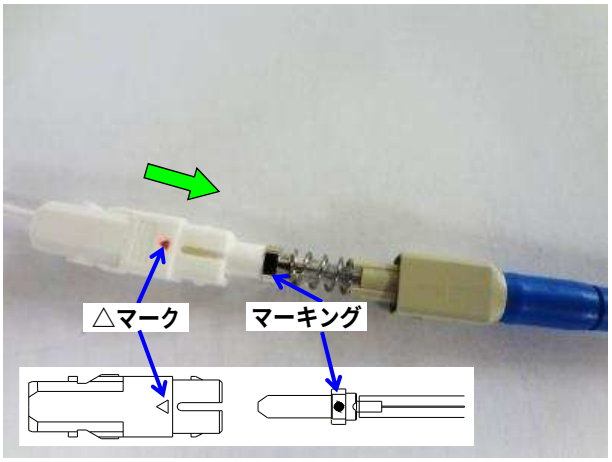
⚠ **この作業は、フェルールおよび融着保護スリーブを十分冷ましてから行ってください。**

31



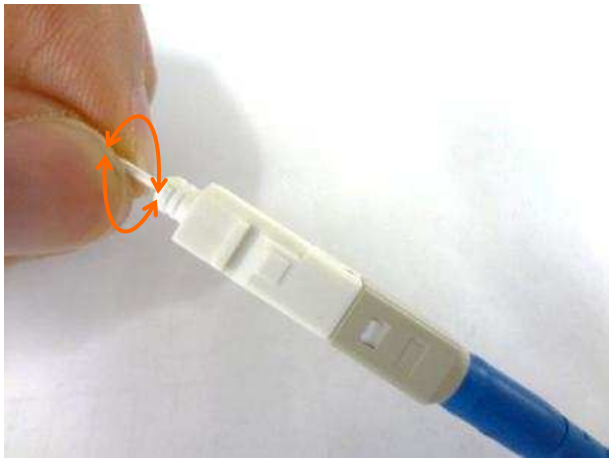
プラグフレーム（白いプラスチック部品）にヒモを通す。

32



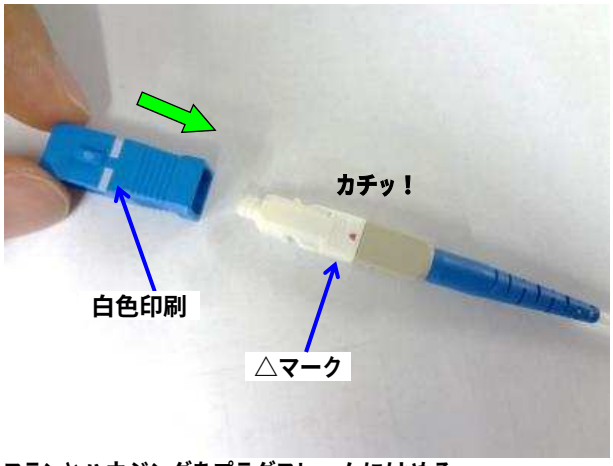
プラグフレームをフェルール側に寄せ、プラグフレームとフェルールとの向きを合わせる（△マークとマーキングの向きを揃える）。

33



キャップのヒモを切る。

34



フランとハウジングをプラグフレームにはめる
（△マークと印刷の向きを揃える）。

35

完成
キャップを外して、お使い下さい。